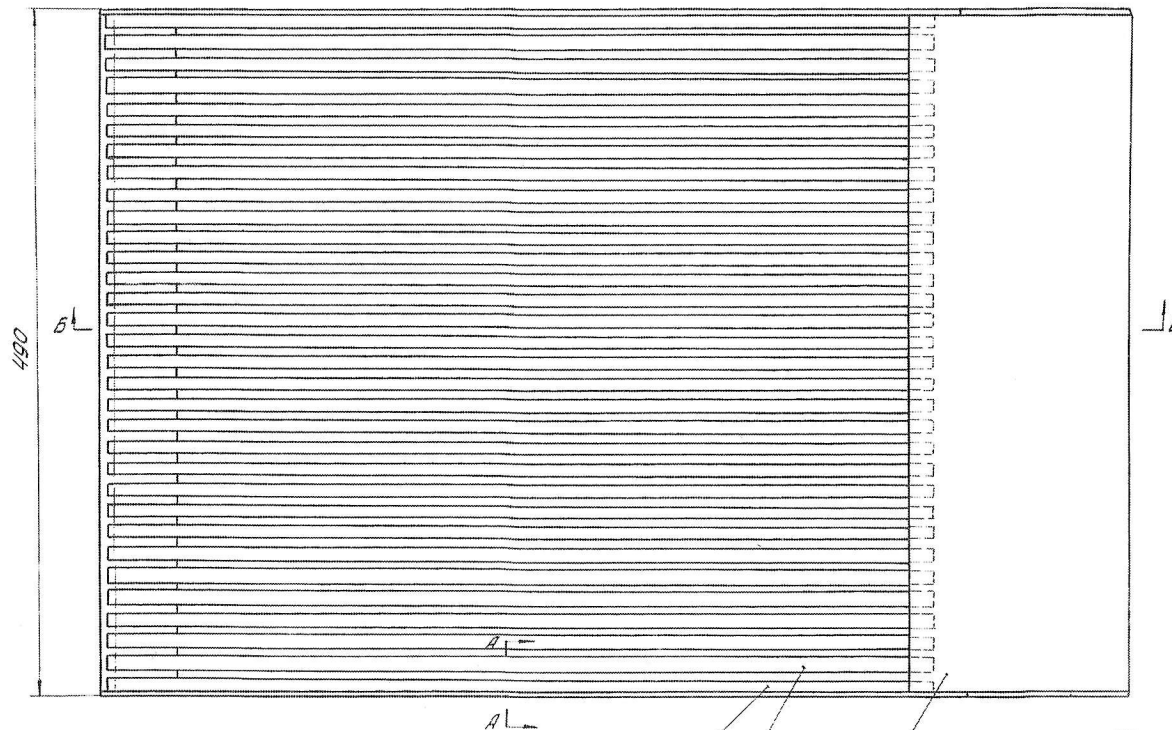
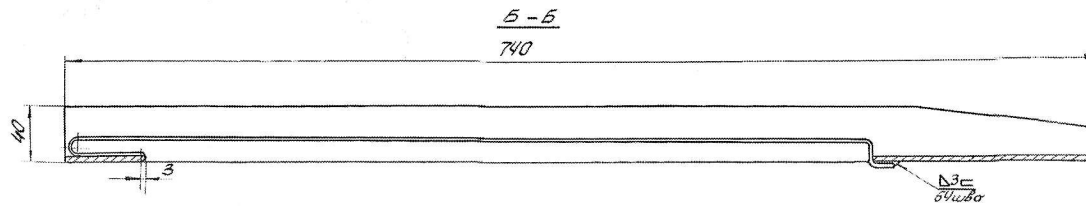


1. Сварку производить электродами ЗА15 ГОСТ 10052-62.
2. Сварные швы зачистить.
3. Отверстия для крепления решетки размечать по отверстиям в каркасе.

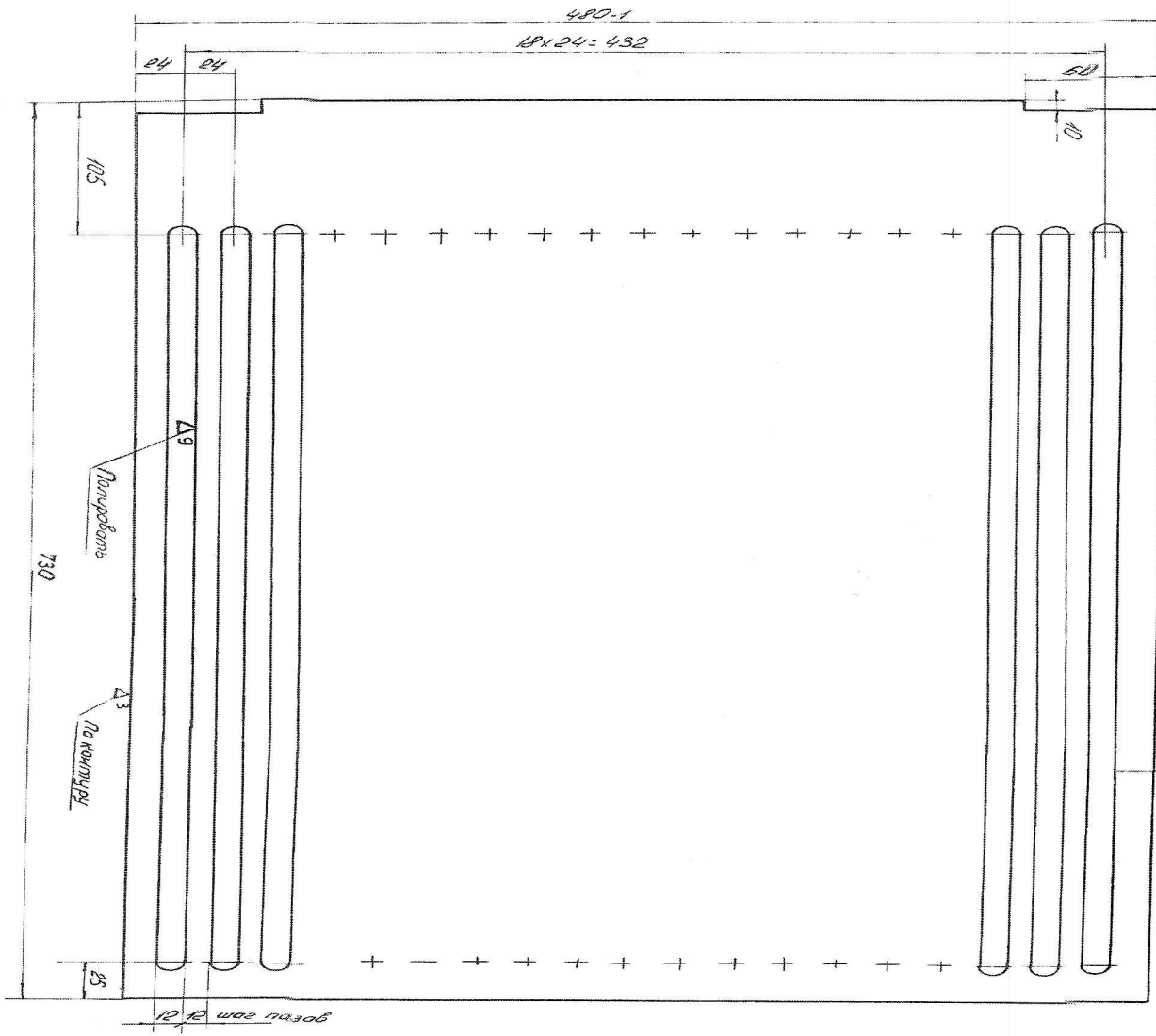
3	07.503	Основание	1	4	Сталь 18Н9Т		
					ГОСТ 5632-61		
2	07.502	Пластина	30	0,15	Сталь 18Н9Т		
					ГОСТ 5632-61		
1	07.504	Пластина	2	0,18	Сталь 18Н9Т		
					ГОСТ 5632-61		
По Сбазм		Наименование	Мат.вес	Материал	Мат.примеч.		
Станок рудки кусочков							
Решетка				КОЗЗБ			
НУЖНАЯ				07.500			
				Мат.вес	Материал		
				9	12		
				Мат.вес	Материал		



104.40
10.336
07.401

Мат. и подмат. Подм. и мат. Вспомогат. Мат. и подмат. Подм. и мат.

3104



2 3

Поларизатор
вращающаяся

1. Загружены в лоток автоматически.

2. Установлены свободные размеры - по 7 мч
нагрузки мощности ДСТ 1010 и ГОСТ 28899-84

Лист 3 ГОСТ 28899-84

Станок для измерения		10.336	
Основание		07.401	
Материал	Вес	М	М
4.5	4.5	4.5	4.5

Сталь
ХНДГТ 1023332-81
Лист 1/1

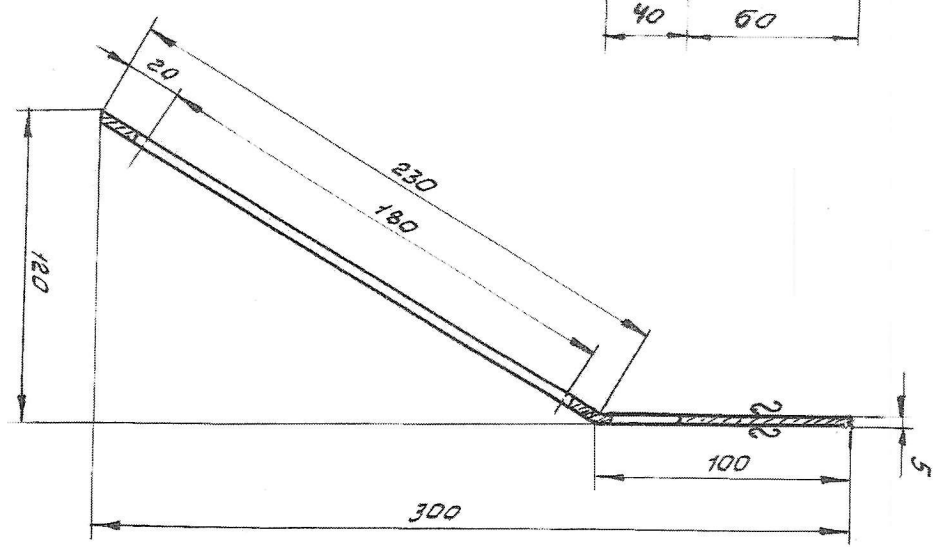
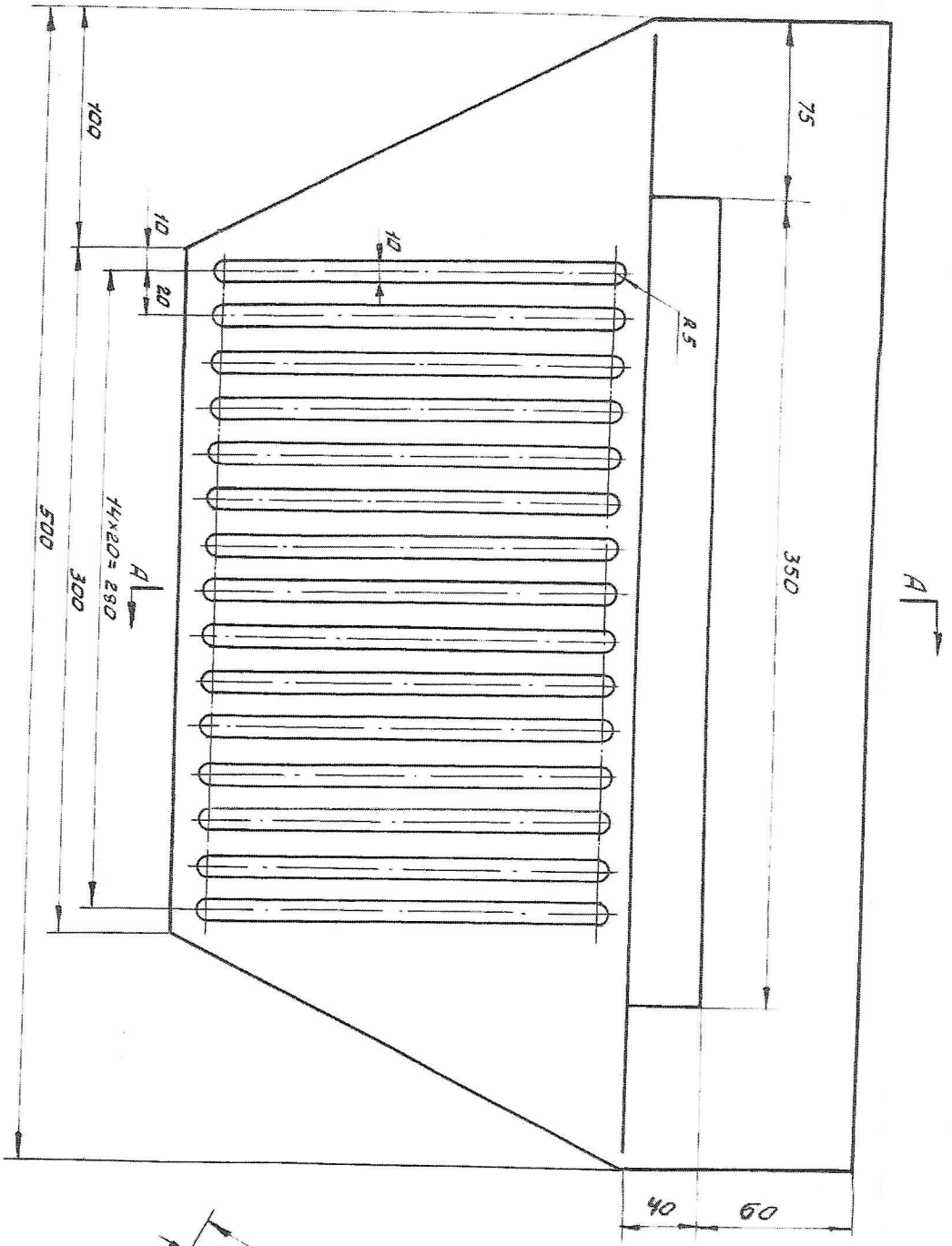
разметка 14

Лист. № подлинника	Подпись и дата	Вз. инв. №	Лист № в кн.	Подпись и дата
3104	Удмурт			

К0336
07.304

1. Изменения свободных размеров по 7-му классу точности ДСТ 1010

Лист 5 ГОСТ 1946-50



У3 основное
А-А

Листок рубки кусочков

Листок
передняя

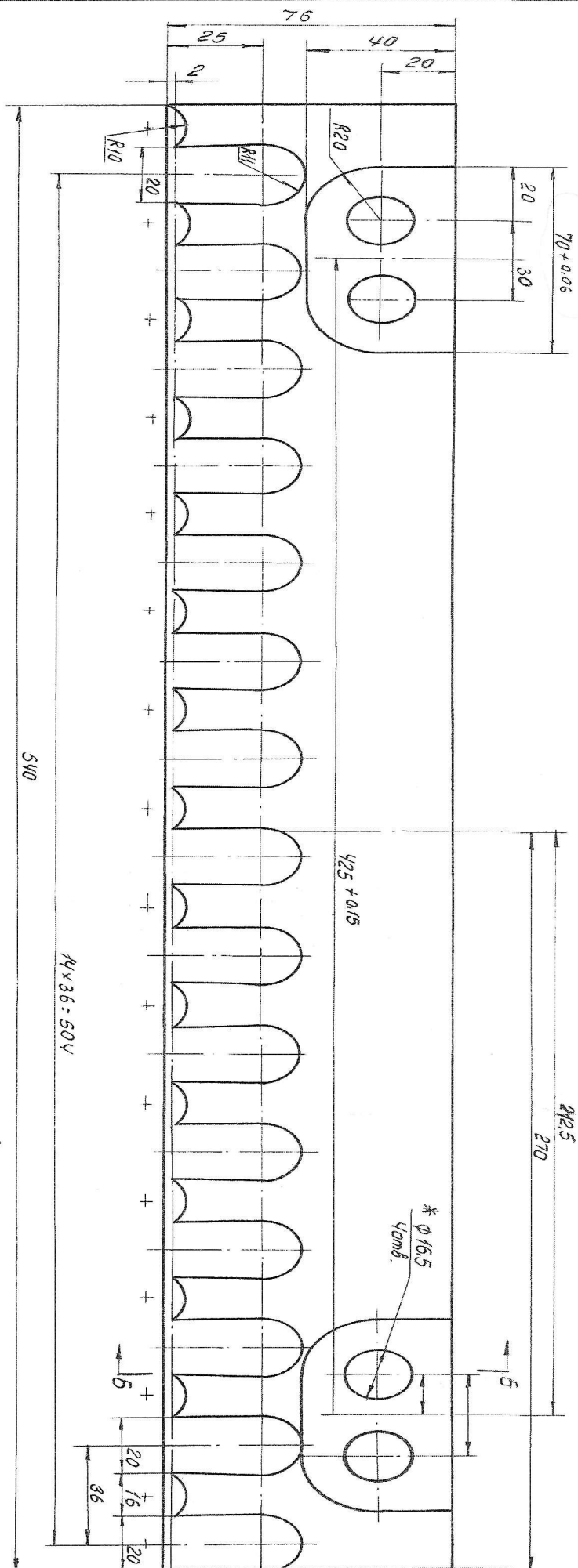
Листок
ДСТ-7 ГОСТ 4734-65

К0336
07.304

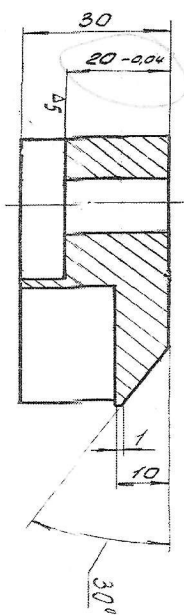
Лист	Листов
144	1:2



500.20
999.03



Б-6 повернуто



Изменяя свободных размеров - по 7м кл.
точности ГОСТ 1010 и ГОСТ 2689-54.
* 2. Собранные отв. 16.5 производят в среде дем. черт. 02.004.

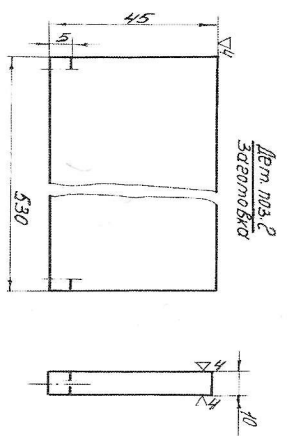
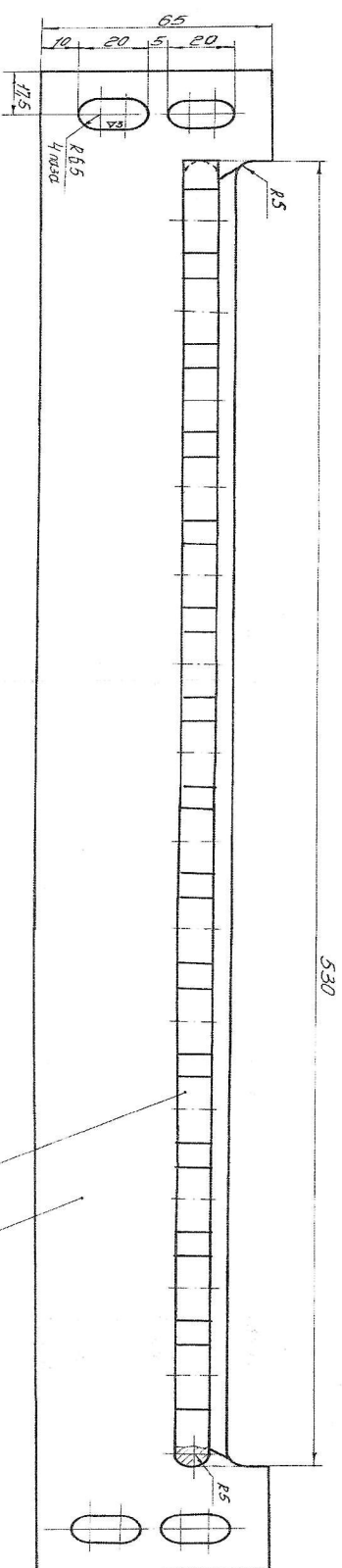
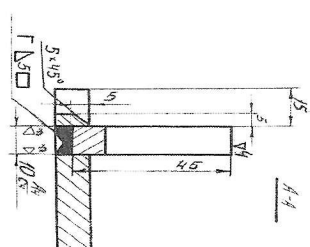
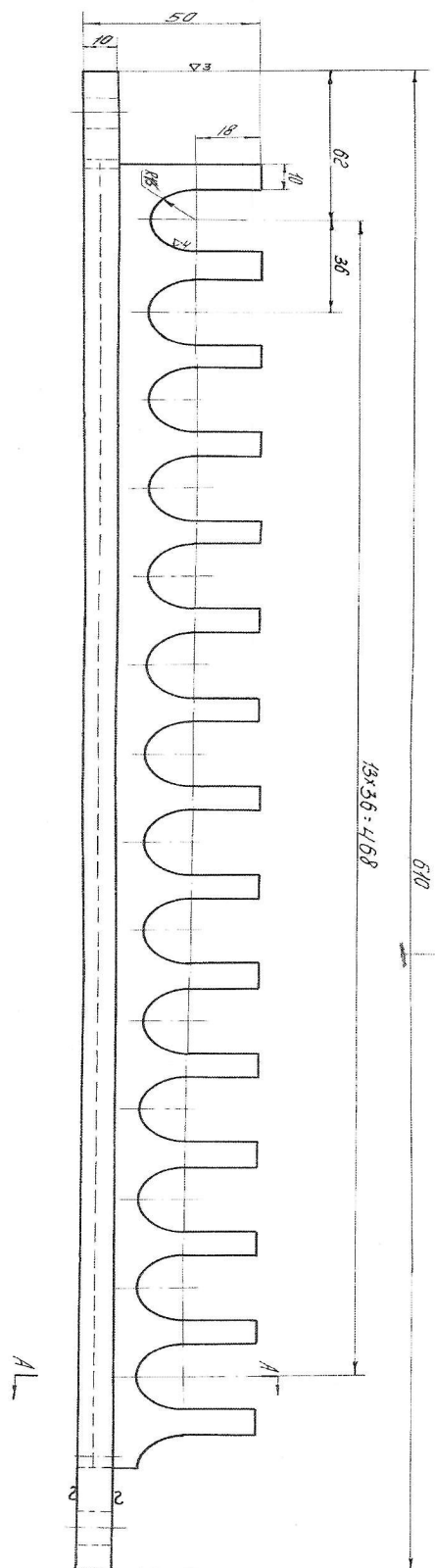
13m	KOD	N°	down	Podol	Delta
-----	-----	----	------	-------	-------

Станок	ручки	кусок	К0336
Нож			02.005A
бр. КМ4-3-1			1:1
ГОСТ 493-54			лист

Копировать:

Формат 13

Уд. Остаточное.



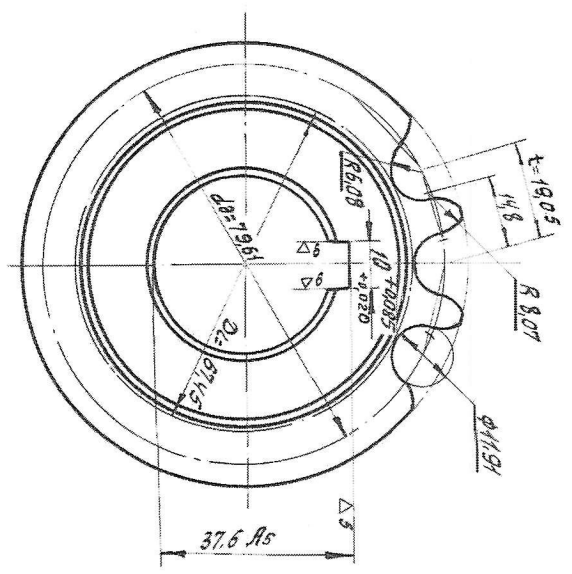
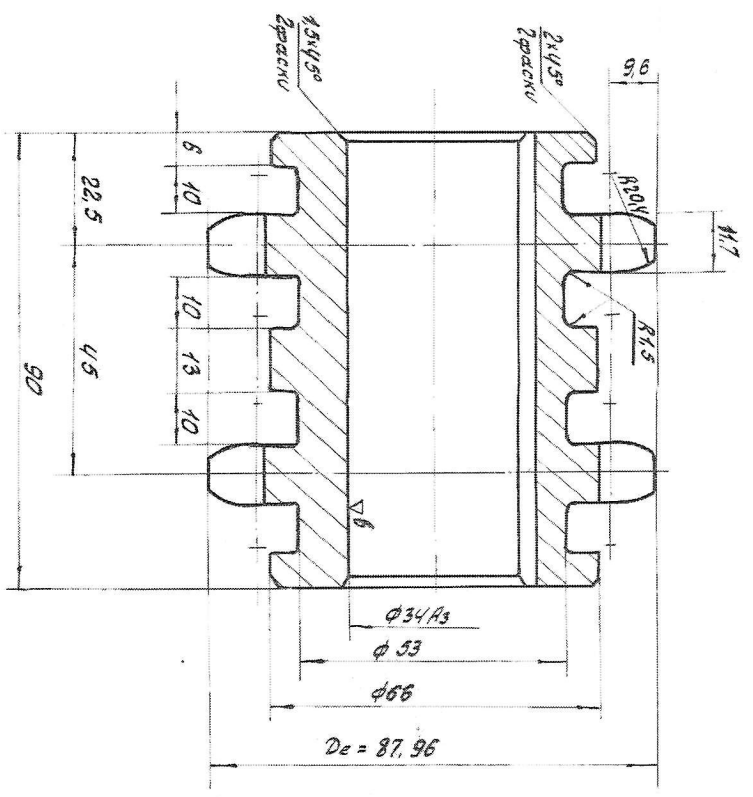
1. Комитет от имени ЕШМ.
 2. Изменения свободных размеров по 7-му классу поочередно от 10 до 100 кг (по 20 кг).
 3. Кромки округлять R1.
 4. Изменить длину размеров между собой на длину заданной предели не более 0,5
 5. Изменить радиальные размеры свободной поверхности детали при отливке от 0,2 до 0,3 мм
 6. Вводить радиальные размеры после разъемов
- ГОСТ 1019-47.

[illegible]

Гребенка
для кружных
кусочков.

400.94
93804
16.004

Участковые



1	Число зубьев	Z = 13
2	Модуль	m = 4.075
3	Профиль зуба по ГОСТ 391-61	

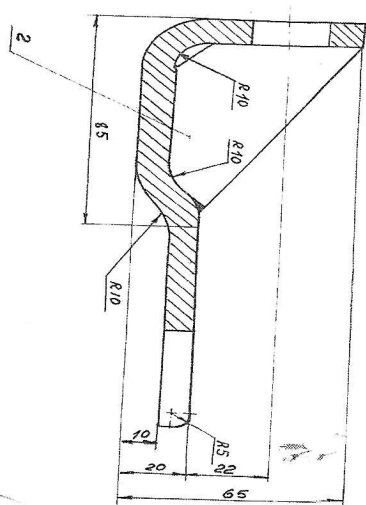
1. Отклонения размеров по 7-му классу точности ГОСТ 1010.

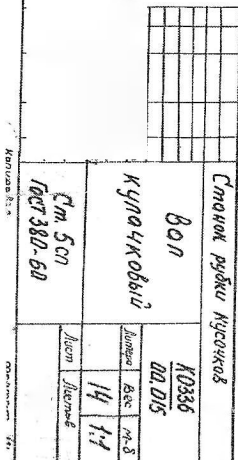
И.В.М. по длиннику	Подпись и дата	Взам. инв.	И.В.М. по рубл.	Подпись, дата
3104				

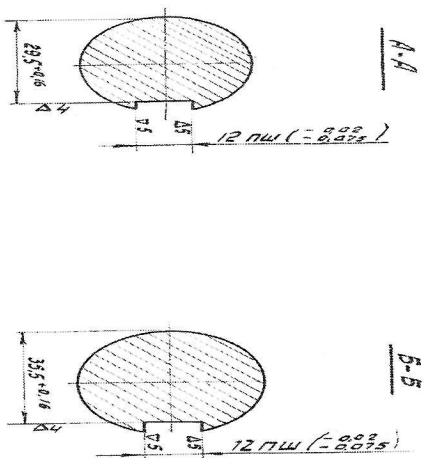
Этап работы		Исполнитель	
Звёздочка		16.004	
Бронза АН-3-1		1.2	
ГОСТ 493-54		1.1	
ПНБ		1.1	

Копировать

Формат А4

[illegible][illegible]



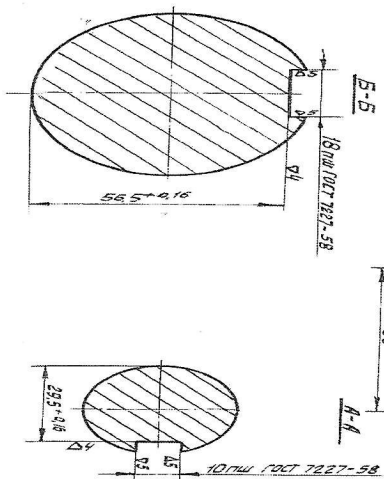


1. Общая информация по проекту № 335 от 20.08.2010.

2. Отказывае
сводных суммарно-го 7-мг

Классу мощности 0,1-100 и пер 2689-54

[illegible]

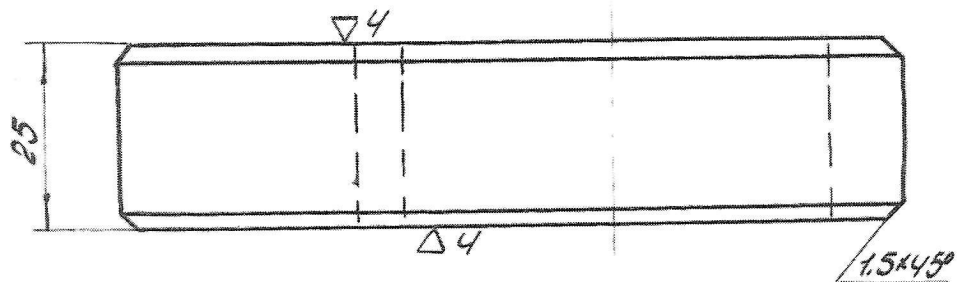
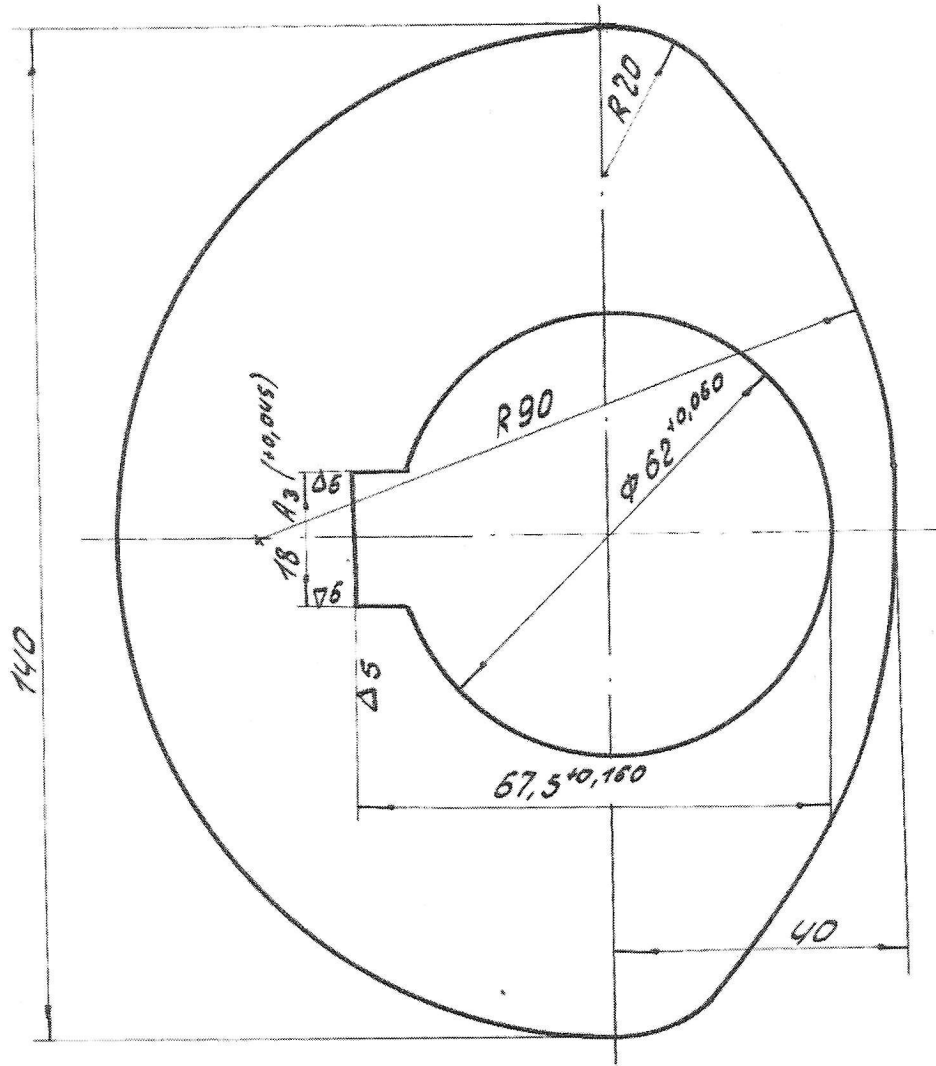


1. Объемность подразделения ф35 не более 200 кв.
2. Концентрация подразделов ф35 не более 20 кв.
3. Отличия в свободных помещениях по 1 кв. метру пометности 0,27.01.10 в 1 кв. метр 0,28.09.54.

[illegible]

К0336
15.008

Двастальное



Изм.	Кол.	Исполн.	Подпись	Дата
1	1	Красношенин	Красношенин	15.008

Изм.	Кол.	Исполн.	Подпись	Дата
1	1	Красношенин	Красношенин	15.008

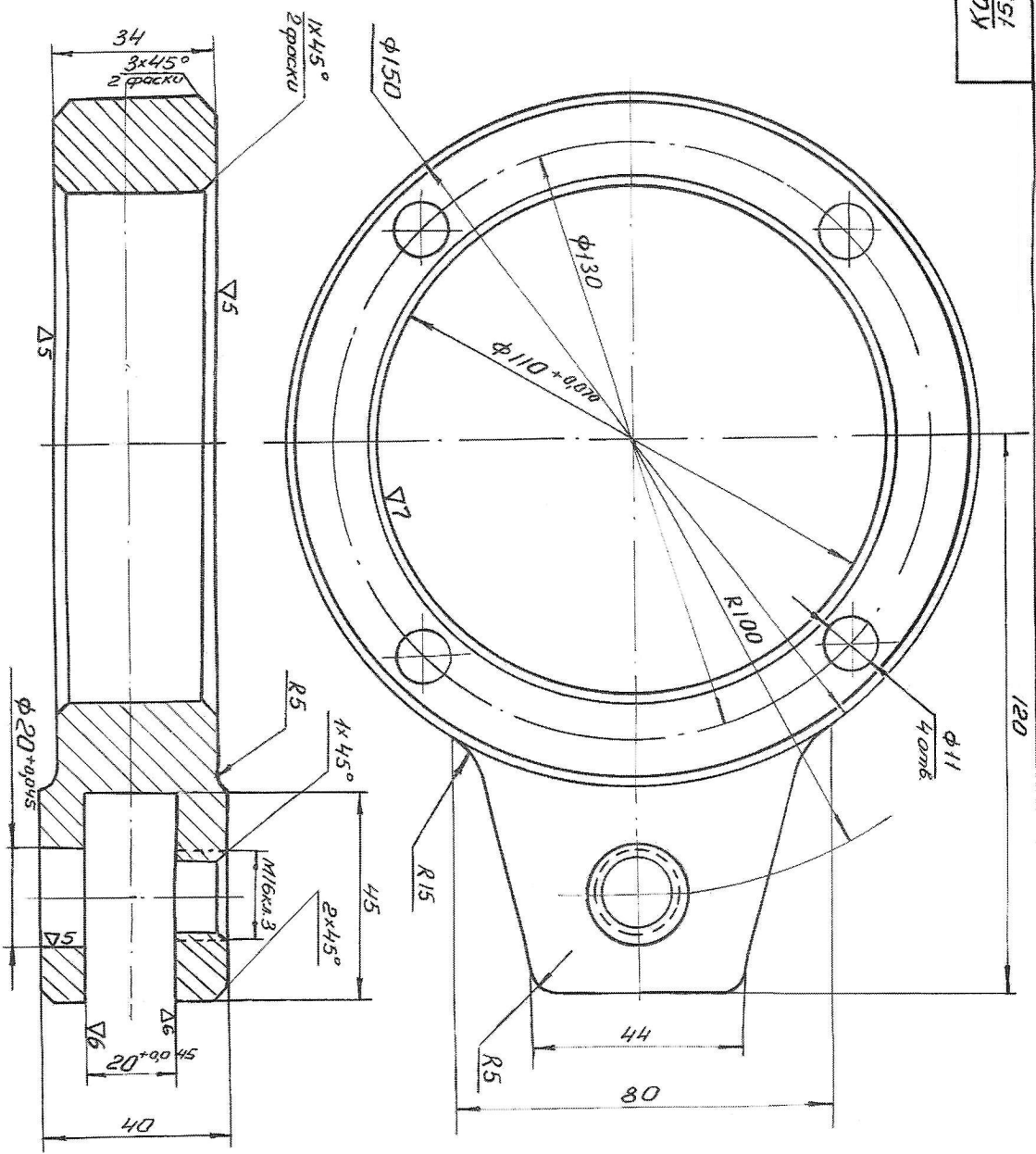
Станок рубки кусочков		
Эксцентрик		
Ст. 5сп ГОСТ 380-60		
К0336 15.008	Листов	Листов
2,7	1:1	

Копир. Красношенин

Формат: А1

900.15.1
90336

В3 Остальное



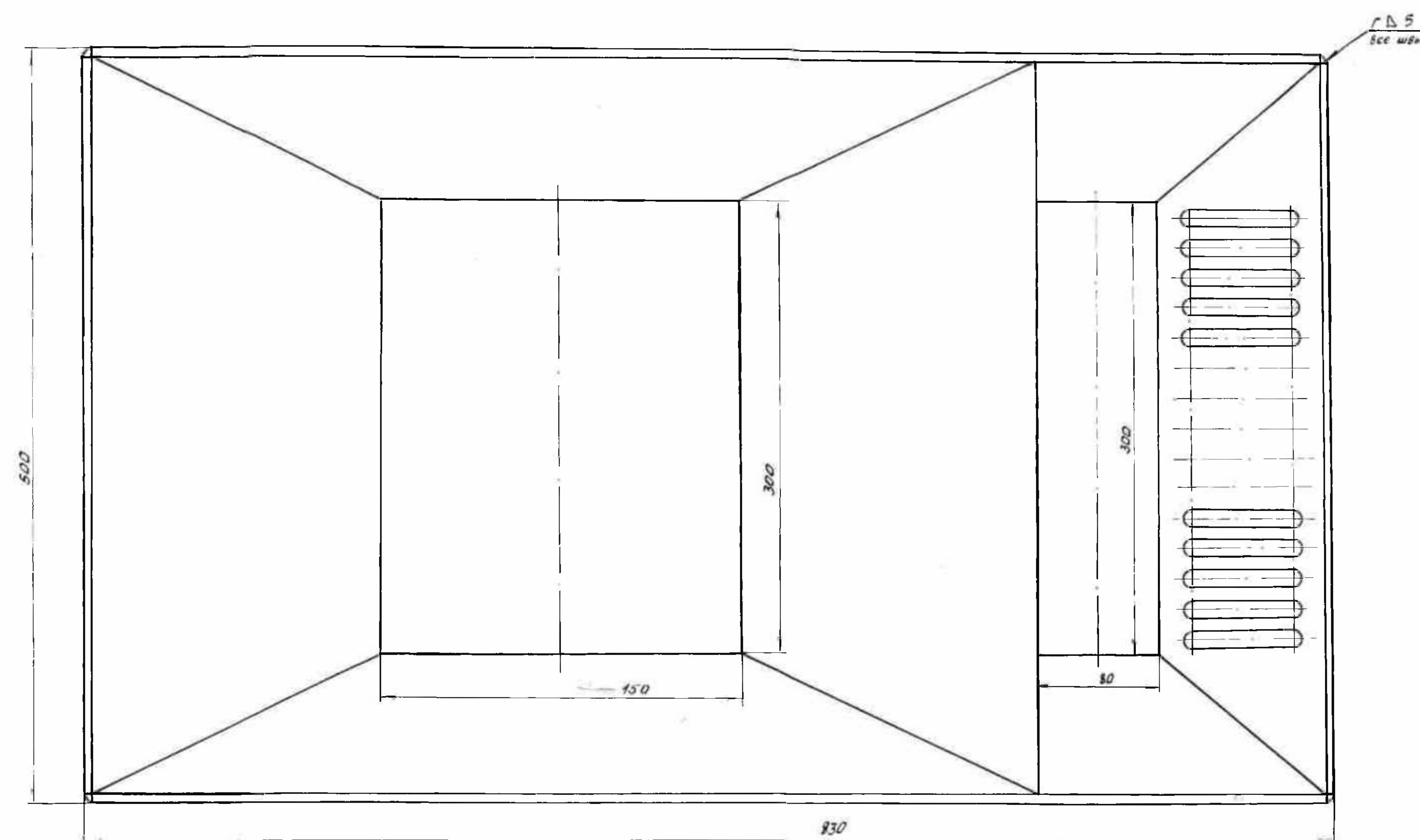
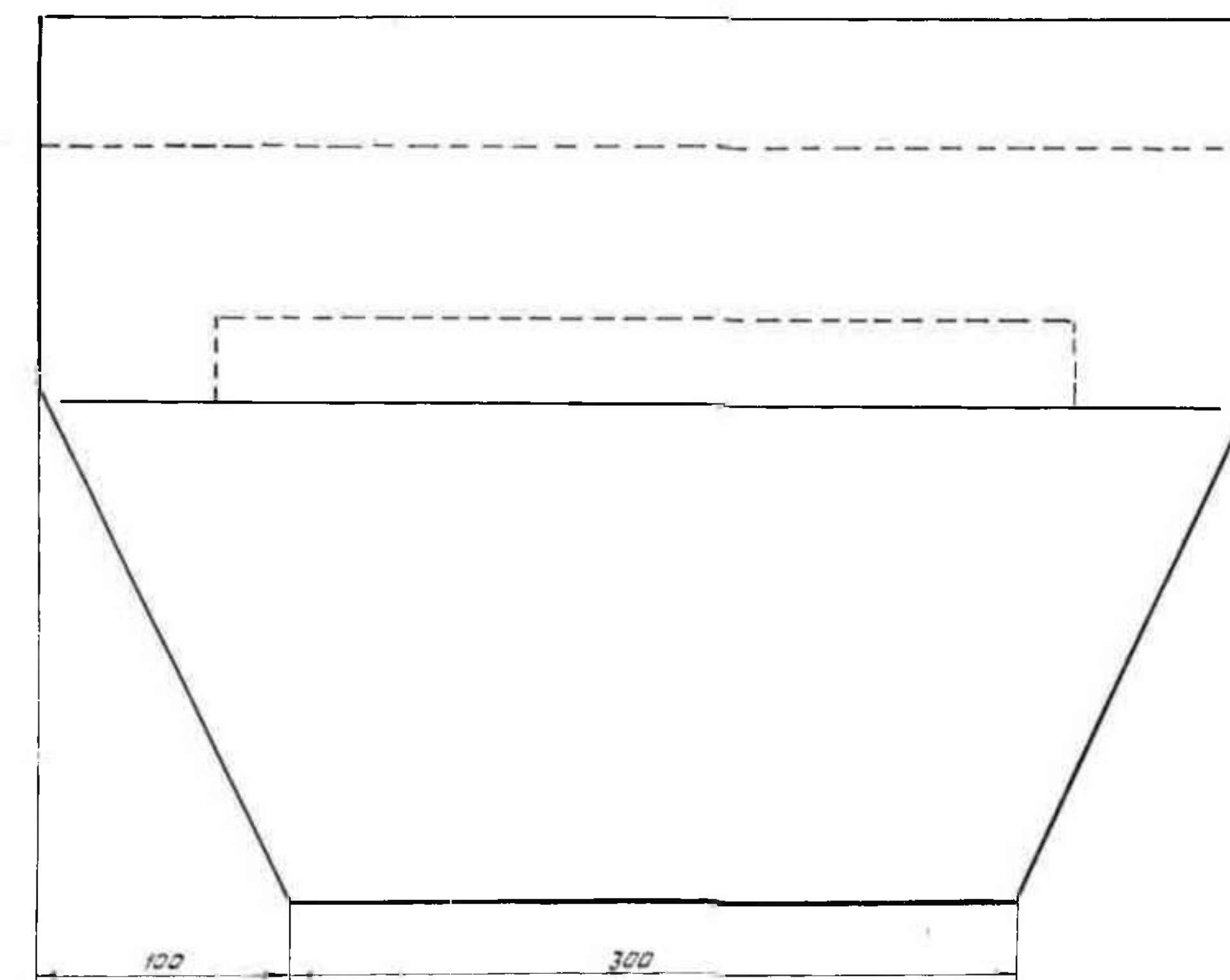
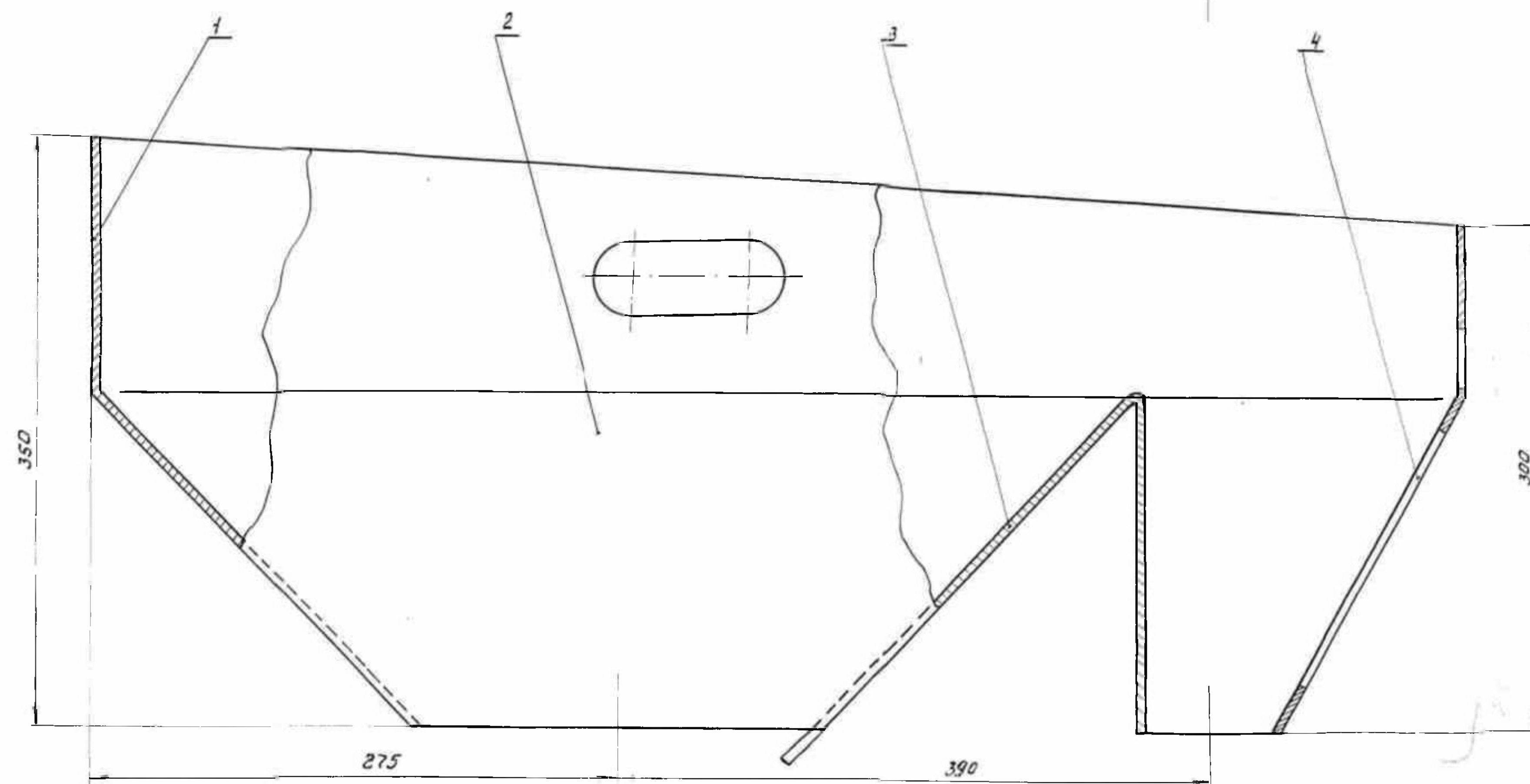
Отклонения свободных размеров по 7-му
классу точности ОСТ 1010.

Инв. № подлин.	Подпись и дата	Взам. инв.	Инв. № учета	Подпись, дата
3104	Улан			

Станок рубки кусочков		КОЗ36	
Корпус		15.006	
подшипника		Номера	Вес
Ст. 3 кл		2,6	1:1
Лист		Листов	
Гост 380-60		Формат 12	

[illegible]

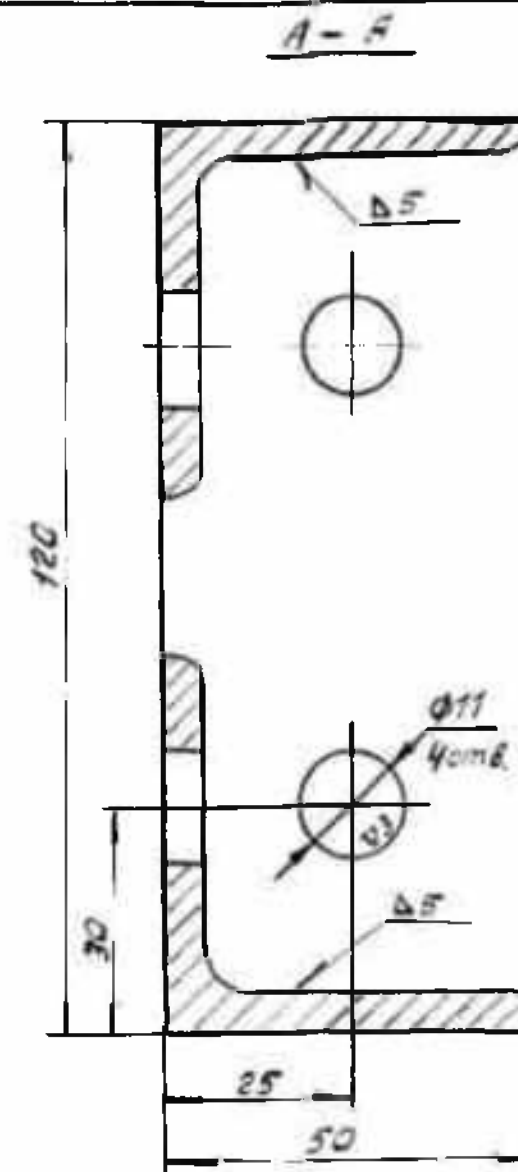
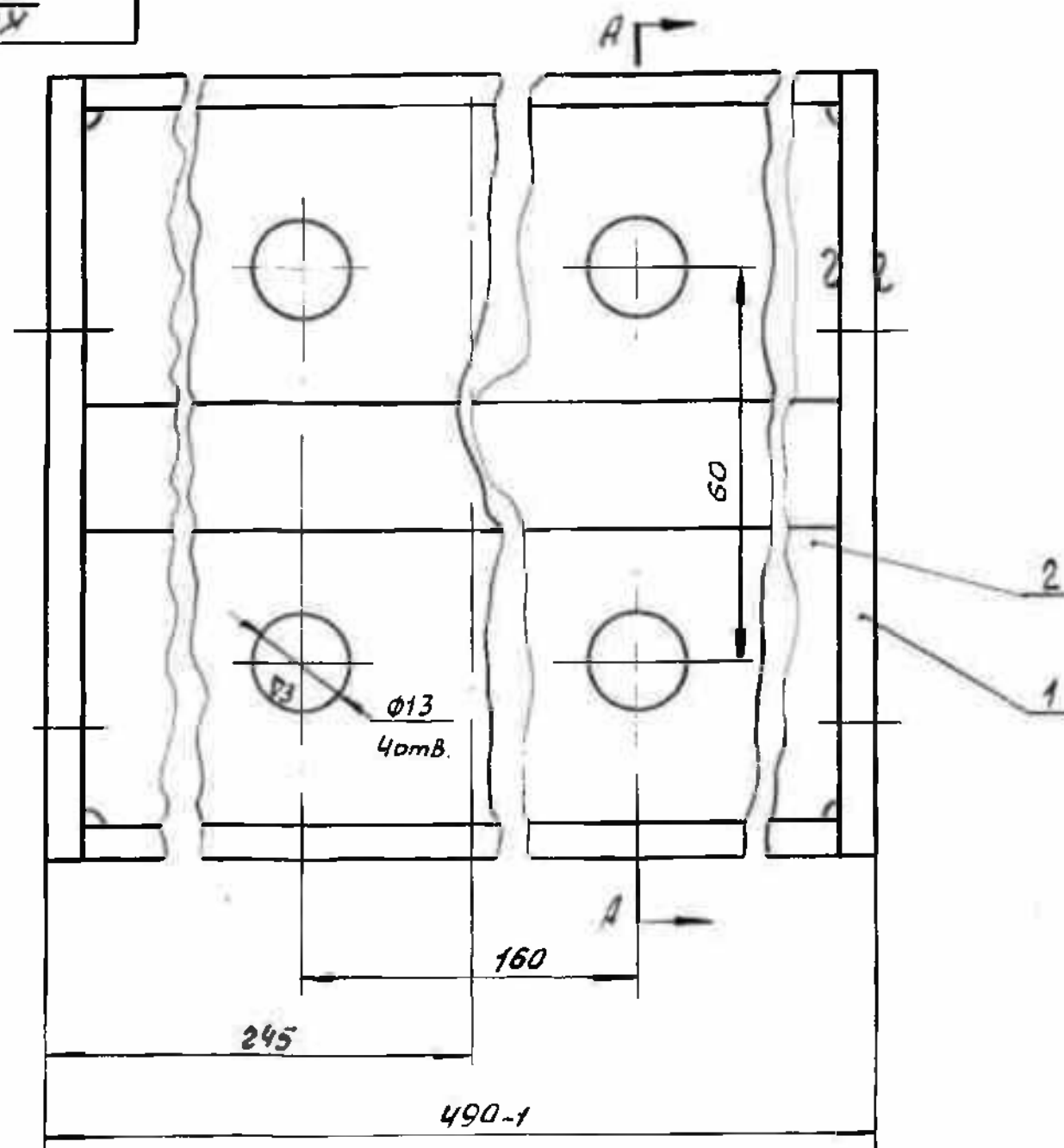
К0336
07.300



- 1 Сварку производить в среде аргона. Присадочный материал проволока Св. АМ₄ ГОСТ 7871-63.
- 2 Сварные швы зачистить заодно с основным металлом.
- 3 Кромки скруглить R2.
- 4 Сплав алюминиевый Д16А-Т ГОСТ 4784-65.

4	07.304	Стенка передняя	1	14	Сплав алумин.		
3	07.303	Днище	1	3	Сплав алумин.		
2	07.302	Стенка боковая	2	25	Сплав алумин.		
1	07.301	Стенка задняя	1	2	Сплав алумин.		
Итого		Итого деталей	коп	вес	Материал	вес	Примеч.
Станок рубки кусачков.							
Каркас				К0336			
с.та				07.300			
				Литера	Вес	М	
				Лит	Литров	1:2	

002 LO
9336



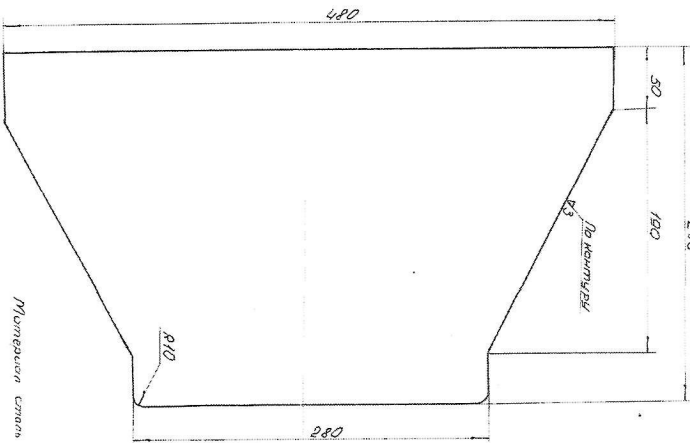
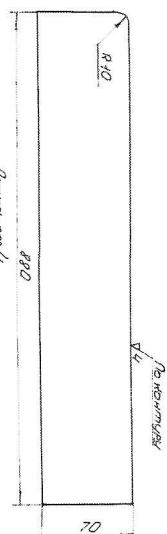
1. Сварку производить электродом Э42 гост 9484-60
2. Наружные кромки скруглить R2.

поз	Обозначен	Наименование	кол	вес	Материал	лист	Примеч.
2	Б/4	Уголок 50x50-5 гост 8509-57 доп. 480	2	1,8	Ст. 3 кл гост 380-60		93 по торцам
1	Б/4	Накладка (лист 5 гост 5681-57 доп. 50x120	2	0,2	Ст. 3 кл гост 380-60		93 по контуре
Станок рубки кусочков							
Стяжка						К0336 07.200	
						Литера	Вес
						4	1:1
						Лист	Листов

Копирован

Формат 12

3104



Memorandum dated 1849 to Oct 5632 61

А. А. Повернуто
М.І.І

Б-Б Лобернито
М.Л.Л

1. СЕРВИС КАЧЕСТВО УСЛУГ ОБЩЕСТВО
30-16 ГОЛТ 10052-02

[illegible]

Unit 3104.
February

50 00000000 24

Page 12